Prezydent Miasta
Tychy
woj. śląskie

IKO.6223.1.17.2018.EO

Tychy, dnia 05 lutego 2018r.

DECYZJA Nr 4/2018
PREZYDENTA MIASTA TYCHY

Na podstawie:
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017r., poz. 1257 t.j.),
- art. 181 ust. 1, art. 182, art. 183, art. 184, art. 188, art. 193 ust. 3, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 208, art. 209, art. 211 ust.6 pkt 6, art. 224, art. 376 pkt 2, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017r. poz. 519 t.j. z późn. zm.),
- ust 6 pkt 9 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska, jako całości (Dz. U. z 2014r. poz. 1169),
- § 3 ust. 1 pkt 14) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016r., poz. 71 t.j.),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010r., Nr 16, poz. 87),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014, poz.1542),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 18 września 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012r., poz. 1031),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014r., poz.1546),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. z 2008r. Nr 215, poz. 1366),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014r. poz. 1923),

po rozpatrzeniu wniosku HUF POLSKA sp. z o.o. z siedzibą w Tychach przy ul. Strefowej 6, w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji lakierni zlokalizowanej na terenie siedziby spółki,

orzekam

udzielam przedsiębiorcy HUF POLSKA sp. z o.o. z siedzibą w Tychach przy ul. Strefowej 6 (KRS: 0000076585, NIP: 9542352817, Regon: 276914690) pozwolenia zintegrowanego dla instalacji lakierni eksploatowanej w Tychach przy ul. Strefowej 6, klasyfikowanej jako instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie, pod warunkiem:

I. Rodzaj prowadzonej działalności.

Przedmiotem działalności przedsiębiorcy HUF Polska sp. z o.o. jest produkcja części i podzespołów dla przemysłu samochodowego. Działalność prowadzona w Tychach, przy ul. Strefowej 6 obejmuje trzy zasadnicze grupy procesów: produkcję części z mas plastycznych, lakierowanie oraz montaż podzespołów z pojedynczych części składowych.

I.1. Rodzaj i parametry instalacji oraz opis stosowanej technologii.

Przedmiotem pozwolenia jest instalacja lakierni ręcznej **(PP1)** i dwóch lakierni automatycznych **(PP2 i PP3)**, w których realizowane są procesy powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o maksymalnym zużyciu rozpuszczalnika 367,799 Mg/rok. Właścicielem instalacji jest HUF Polska sp. z o.o.

I.1.1. Lakierowanie manualne (ręczne) – PP1

Do malowania stosowane są farby na bazie rozpuszczalników organicznych. Na linii malarskiej detale transportowane są za pomocą przenośnika podwieszonego o ruchu ciągłym z nominalną prędkością 1 m/min, z możliwością regulacji prędkości w zakresie 0,5 – 1,5 m/min.
Detale, po przetarciu powierzchni alkoholem izopropylowym rozcieńczonym w wodzie demineralizowanej (lub innej mieszaniny na bazie izopropanlou), załadowywane są na ramę zawieszki. Na linii malarskiej detale podlegają następującym operacjom technologicznym:

- dmuchanie zjonizowanym powietrzem za pomocą ręcznego pistoletu na wydzielonym wentylowanym i oświetlonym stanowisku odmuchu,
- ręczny natrysk na powierzchnię detali warstwy gruntu w kabinie malarskiej z filtracją wodną powietrza usuwanego. Do kabiny nawiewane jest powietrze z centrali klimatyzacyjnej o temperaturze 20 – 25 ^{0}C i wilgotności 60 – 70 % niezależnie od pory roku. Powietrze filtrowane jest na filtrach workowych klasy EU 5.

Z wody znajdującej się w obiegu filtracyjnym kabiny malarskiej w sposób ciągły usuwane są cząstki stałe farby, które nie osiadły na malowanych detalach. Cząstki stałe zaabsorbowane przez wodę usuwane są w odszlamiaczu, który wyposażony jest w systemem dozowania koagulantu, dobranego odpowiednio do rodzaju stosowanych farb. Powoduje on zbieranie się cząstek farby w postaci piany na powierzchni wody w zbiorniku. Piana jest odsysana do odszlamiacza, gdzie następuje jej oddzielenie od wody. Woda powraca do zbiornika kabiny, a szlam podlega odsączaniu na worku filtracyjnym. Po wstępnym odsączeniu worek ze szlamem wkładany jest do prasy pneumatycznej, gdzie następuje odciśnięcie wody ze szlamu. Woda powraca do obiegu kabiny malarskiej.

Po pomalowaniu detale podlegają wstępnemu podsuszaniu w wentylowanej obudowie w temperaturze ok. 22 – 25 ^{0}C, a następnie w suszarce konwekcyjnej gazowej w temperaturze powietrza obiegowego ok. 90 ^{0}C. Powietrze znajduje się w obiegu zamkniętym z upustem odpowiedniej ilości do atmosfery w celu uniknięcia nadmiernych ilości oparów rozpuszczalnika.

Po wysuszeniu powłoki, detale ochładzane są w tunelu ochładzania i transportowane na przenośniku przez następujące stanowiska technologiczne:

- kabina malarska z filtracją wodną do nakładania ręcznego natryskowego I warstwy lakieru bazowego,
- podsuszanie powłoki na przenośniku w wentylowanym pomieszczeniu,
- kabina malarska z filtracją wodną do nakładania ręcznego natryskowego metodą mokro/mokro II warstwy lakieru bazowego,
- podsuszanie powłoki na przenośniku w wentylowanym pomieszczeniu,
- suszarka konwekcyjna gazowa do suszenia powłoki lakierniczej w temperaturze 60 ^{0}C,
- tunel ochładzania,
- kabina malarska z filtracją wodną do nakładania ręcznego natryskowego warstwy lakieru transparentnego,
- podsuszanie powłoki na przenośniku w wentylowanym pomieszczeniu,
- suszarka konwekcyjna gazowa do suszenia powłoki lakierniczej w temperaturze ok. 90 ^{0}C,
- ochładzanie detali podczas transportu na przenośniku i zdejmowanie z ram zawieszek,
- kontrola ostateczna powłoki malarskiej.

W zależności od tego, czy jest to produkt końcowy, czy też element służący do montażu, detal kierowany jest do magazynu części gotowych lub na stanowisko montażowe.

I.1.2. Lakierowanie automatyczne – PP2 i PP3

Materiały lakiernicze z magazynu farb i lakierów, dostarczane są do pomieszczenia dystrybucji farb i lakierów, gdzie następuje ich przygotowanie do procesu lakierowania. Preparaty są mieszane, sprawdzane są ich właściwości fizyczne (lepkość), a do podkładu i lakieru bezbarwnego dodawany jest utwardzacz.
Proces lakierowania przebiega w trzech etapach:

1) nakładanie lakieru podkładowego (primer) – lakierowanie ma charakter elektrostatyczny i odbywa się za pomocą wysokorotacyjnego rozpylacza. Do lakierowania wykorzystuje się wieloosiowe roboty (Motoman), które zlokalizowane są w zamkniętej kabinie lakierniczej. Do procesu używa się lakieru wodorozcieńczalnego, którego nadmiar w postaci aerozolu zbierany jest poprzez

zainstalowaną kurtynę wodną. W szlamowni lakier ulega koagulacji i jest zbierany, jako odpadowy szlam.
Liczba robotów na PP2 (kabina primer) – 2 szt., na PP3 (kabina primer) – 2 szt.

2) nakładanie bazy (basecoat) – lakierowanie ma charakter elektrostatyczny i odbywa się za pomocą wysokorotacyjnego rozpylacza. Do lakierowania wykorzystuje się wieloosiowe roboty (Motoman), które zlokalizowane są w zamkniętej kabinie lakierniczej. Do procesu używa się lakieru wodorozcieńczalnego.
Liczba robotów na PP2 (kabina bazy) – 3 szt., na PP3 (kabina bazy) – 4 szt.

3) nakładanie lakieru bezbarwnego (klar) – lakierowanie ma charakter elektrostatyczny i odbywa się za pomocą wysokorotacyjnego rozpylacza. Do lakierowania wykorzystuje się wieloosiowe roboty (Motoman), które są zlokalizowane w zamkniętej kabinie lakierniczej. Do procesu używa się lakieru opartego na bazie rozpuszczalników organicznych.
Liczba robotów na PP2 (kabina klaru) – 2 szt., na PP3 (kabina klaru) – 3 szt.

Po każdym etapie nakładania kolejnych warstw poszczególnych lakierów, elementy umieszcza się w tunelach celem odparowania rozpuszczalnika w temperaturze pokojowej, a następnie w suszarkach gazowych, gdzie w temperaturze 90 ^{0}C (suszenie po nałożeniu lakieru podkładowego, suszenie po lakierowaniu lakierem bezbarwnym) lub 60 – 80 ^{0}C (suszenie po nałożeniu lakieru bazowego) następuje całkowite odparowanie zawartych w lakierach rozpuszczalników (wody lub rozpuszczalników organicznych).

Do redukcji lotnych związków organicznych zawartych w stosowanych preparatach:

- w lakierni automatycznej (PP2) stosowany jest dopalacz ENVITHERM o przepływie 8 000 m^3/h i skuteczności do 99%,
- w lakierni automatycznej (PP3) stosowany jest dopalacz RTO o przepływie 6 000 m^3/h i skuteczności do 99%.

Każda z lakierni automatycznych wyposażona jest w indywidualną szlamownię, gdzie następuje oczyszczanie ścieków. Powstały szlam trafia jako odpad 08 01 14, a zużyta woda obiegowa, jako odpad 08 01 19* - wanny wypompowywane są beczkowozem.

Szlamownia lakierni automatycznej PP2 wyposażona jest w indywidualny emitor (E7_a), a lakierni automatycznej PP3 w wentylację grawitacyjną.

I.2. Wielkość produkcji, zużycie materiałów, surowców i paliw.

I.2.1. Docelowa wielkość produkcji instalacji do lakierowania (ilość lakierowanych elementów)

Lp.	Lakiernia	Ilość	Jednostka
1.	Lakiernia manualna PP1	7 000 000	szt.
2.	Lakiernia automatyczna PP2	25 000 000	szt.
3.	Lakiernia automatyczna PP3	25 000 000	szt.

I.2.2. Zużycie materiałów, surowców i paliw istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska.

1) Zużycie materiałów, surowców i paliw.

Lp.	Nazwa substancji	Wielkość zużycia	Jednostka
1.	Lakier bezbarwny	249,2155	Mg/rok
2.	Utwardzacz	122,2566	Mg/rok
3.	Podkład	296,2373	Mg/rok
4.	Rozpuszczalnik i rozcieńczalnik	183,3850	Mg/rok
5.	Lakier bazowy (kolor)	559,5593	Mg/rok
6.	Woda*)	19 338	m^3/rok
7.	Energia elektryczna*)	17 385,183	MWh/rok
8.	Gaz ziemny*)	505 572	m^3/rok
9.	Zużycie ciepła*)	16 203	GJ
*) dane za 2016 rok			

2) Zużycie materiałów i surowców w poszczególnych lakierniach (podkłady, farby, utwardzacze, rozpuszczalniki).

Lp.	Lakiernia	Wielkość zużycia	Jednostka
1.	Lakiernia manualna PP1	100,1376	Mg/rok
2.	Lakiernia automatyczna PP2	655,2580	Mg/rok
3.	Lakiernia automatyczna PP3	655,2580	Mg/rok

3) Zużycie surowców w przeliczeniu na produkt.

Lp.	Nazwa substancji	Wielkość zużycia	Jednostka
1.	Lakiernia manualna PP1	0,01431	kg/szt. produktu
2.	Lakiernia automatyczna PP2	0,02621	kg/szt. produktu
3.	Lakiernia automatyczna PP3	0,02621	kg/szt. produktu

4) Zużycie mediów w przeliczeniu na produkt.

Lp.	Nazwa	Wielkość zużycia*)	Jednostka
1.	Woda	0,00062	m^3/szt. produktu
2.	Energia elektryczna	0,00056	MWh/szt. produktu
3.	Gaz ziemny	0,01631	m^3/szt. produktu
4.	Ciepło	0,00052	GJ/szt. produktu

*) na podstawie danych za 2016 rok

II. Wielkość dopuszczalnej emisji

II.1. Gospodarka wodna.

HUF Polska sp. z o.o. nie korzysta z własnych ujęć wody. Zaopatrzenie w wodę na potrzeby funkcjonowania zakładu następuje z zewnętrznej sieci, administrowanej przez Rejonowe Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji S.A. w Tychach, na podstawie umowy o zaopatrzeniu w wodę.

II.2. Gospodarka ściekowa.

Na terenie zakładu wytwarzane są:

a) ścieki przemysłowe zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska, które odprowadzane są do kanalizacji sanitarnej zgodnie z odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym,
b) ścieki socjalno–bytowe, które odprowadzane są łącznie z przemysłowymi do kanalizacji sanitarnej,
c) wody opadowe i roztopowe z połaci dachowych, dróg wewnętrznych i parkingu od strony ul. Strefowej, które po oczyszczeniu w separatorze z osadnikiem odprowadzane są do kanalizacji deszczowej. Wody opadowe i roztopowe z terenu parkingu (po stronie południowej Zakładu), po oczyszczeniu w separatorze koalescencyjnym z integralnym osadnikiem odprowadzane są do rowu na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

II.3. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza.

II.3.1. Źródła emisji substancji do powietrza.

Lp.	Symbol emitora	Źródło emisji
Lakiernia manualna PP1		
1.	E1_m	odciąg znad kabiny gruntowania
2.	E2_m	odciąg z procesu suszenia (podkład, baza, klar) i podsuszania (podkład, klar) oraz wyciąg z magazynu podręcznego (mieszalnia)

3.	E3_m	odciąg znad kabiny nr 1 i nr 2 nanoszenia lakieru bazowego
4.	E4_m	odciąg znad kabiny malarskiej lakieru bezbarwnego
5.	E5_m	odciąg znad pomieszczenia przygotowania powierzchni
Lakiernia automatyczna PP2		
6.	E1_a	dopalacz termiczny ENVITHERM o przepływie 8 000 m^3/h
7.	E2_a	proces załadunku
8.	E3_a	mieszanie lakierów
9.	E7_a	szlamownia lakierni automatycznej PP2
Lakiernia automatyczna PP3		
10.	E1_PP3	dopalacz termiczny RTO o przepływie 6 000 m^3/h
11.	E3_PP3	szlamownia lakierni automatycznej PP3 (wywietrznik grawitacyjny)
12.	E5_PP3	mieszanie lakierów
13.	E16_PP3	myjka

II.3.2. Parametry techniczne emitorów lakierni.

Lp.	Symbol emitora	Źródło emisji	Czas pracy [h/rok]	Parametry emitorów			Temp. [K]	Typ emitora
				Wysokość [m]	Przekrój [m]	Prędkość przepływu gazów [m/s]		
Lakiernia manualna PP1								
1.	E1_m	odciąg znad kabiny gruntowania	7 000	14,6	0,63	13,4	293	O
2.	E2_m	odciąg z procesu suszenia (podkład, baza, klar) i podsuszania (podkład, klar) oraz wyciąg z magazynu podręcznego (mieszalnia)	7 000	14,6	0,63	12,8	313	O
3.	E3_m	odciąg znad kabiny nr 1 i nr 2 nanoszenia lakieru bazowego	7 000	14,6	0,82	16,5	293	O
4.	E4_m	odciąg znad kabiny malarskiej lakieru bezbarwnego	7 000	14,6	0,63	13,4	293	O
5.	E5_m	odciąg znad pomieszczenia przygotowania powierzchni	7 000	9,3	0,45	0*	293	Z
Lakiernia automatyczna PP2								
6.	E1_a	dopalacz termiczny	7 000	18	0,5	15,8	364	O
7.	E2_a	załadunek	7 000	14,7	0,27	0*	293	Z
8.	E3_a	mieszanie lakierów	7 000	14,8	0,33	0*	293	Z
9.	E7_a	szlamownia lakierni automatycznej PP2	2 500	3,0	0,25	6,72	293	O
Lakiernia automatyczna PP3								
10.	E1_PP3	dopalacz termiczny	7 000	19,0	0,5	8,49	364	O
11.	E3_PP3 **	szlamownia lakierni automatycznej PP3	2 500	16,0	0,5	0*	293	Z
12.	E5_PP3	mieszanie lakierów	7 000	16,8	0,62	0*	293	Z
13.	E16_PP3	myjka	2 500	16,0	0,25	0*	293	Z

Z - zadaszony
O - otwarty
* z uwagi na zadaszony lub poziomy typ emitora
** wentylacja grawitacyjna

II.3.3. Dopuszczalna emisja do powietrza.

1) Źródła podlegające pod standardy emisyjne.

Lp.	Numer emitora		Dopuszczalna wartość stężenia LZO (standard S_1) w przeliczeniu na węgiel organiczny [mgC/m^3u]	Substancja
1)	E1_m	odciąg znad kabiny gruntowania	75	LZO
2)	E2_m	odciąg z procesu suszenia (podkład, baza, klar) i podsuszania (podkład, klar) oraz wyciąg z magazynu podręcznego (mieszalnia)	50	LZO
3)	E3_m	odciąg znad kabiny nr 1 i nr 2 nanoszenia lakieru bazowego	75	LZO
4)	E4_m	odciąg znad kabiny malarskiej lakieru bezbarwnego	75	LZO
5)	E1_a	dopalacz termiczny lakierni automatycznej PP2	75/50[1)]	LZO
6)	E1_PP3	dopalacz termiczny lakierni automatycznej PP3	75/50[1)]	LZO
[1)] pierwsza wartość dotyczy nakładania powłoki, a druga suszenia				

2) Źródła nie podlegające pod standardy emisyjne.

Lp.	Numer emitora		Substancja	Dopuszczalna emisja [kg/h]	Dopuszczalna emisja [Mg/rok]
1)	E2_a	załadunek	Aceton	0,0002353	0,001647
			Butan-1-ol(alkohol butylowy)	0,0243278	0,170295
			Cykloheksan	0,0000022	0,000015
			2-(Dimetyloamino) etanol	0,0018659	0,013061
			Etylobenzen	0,0245244	0,171671
			4-Hydroksy-4-metylopentan-2-on (alkohol dwuacetonowy)	0,0000350	0,000245
			Izocyjaniany	0,022652	0,158564
			Izopropylobenzen (kumen)	0,0071398	0,049979
			Ksylen	0,1609412	1,126588
			2-metylopropan-1-ol (alkohol izobutylowy)	0,0417773	0,292441
			Mezytylen	0,0144433	0,101103
			Octan butylu	0,1794400	1,256080
			Octan etylu	0,0400031	0,280022
			Propylobenzen	0,0000060	0,000042
			Trietyloanima (trójetyloamina)	0,0000004	0,000003
			Węglowodory alifatyczne	0,0178415	0,124891
			Węglowodory aromatyczne	0,1116414	0,781490
			Inne LZO*	0,407153619	2,85007533
2)	E3_a	mieszanie lakierów	Aceton	0,0002353	0,001647
			Butan-1-ol(alkohol butylowy)	0,0243278	0,170295

			Cykloheksan	0,0000022	0,000015
			2-(Dimetyloamino)etanol	0,0018659	0,013061
			Etylobenzen	0,0245244	0,171671
			4-Hydroksy-4-metylopentan-2-on (alkohol dwuacetonowy)	0,0000350	0,000245
			Izocyjaniany	0,022652	0,158564
			Izopropylobenzen (kumen)	0,0071398	0,049979
			Ksylen	0,1609412	1,126588
			2-metylopropan-1-ol (alkohol izobutylowy)	0,0417773	0,292441
			Mezytylen	0,0144433	0,101103
			Octan butylu	0,1794400	1,256080
			Octan etylu	0,0400031	0,280022
			Propylobenzen	0,0000060	0,000042
			Trietyloanima (trójetyloamina)	0,0000004	0,000003
			Węglowodory alifatyczne	0,0178415	0,124891
			Węglowodory aromatyczne	0,1116414	0,781490
			Inne LZO*	0,407153619	2,85007533
3)	E7_a	szlamownia lakierni automatycznej PP2	Etylobenzen	0,00816	0,0204
			Ksylen	0,00602	0,01505
			Octan butylu	0,0508	0,127
4)	E5_PP3	mieszanie lakierów	Aceton	0,0002353	0,001647
			Butan-1-ol(alkohol butylowy)	0,0243278	0,170295
			Cykloheksan	0,0000022	1,54E-05
			2-(Dimetyloamino)etanol	0,0018659	0,013061
			Etylobenzen	0,0245244	0,171671
			4-Hydroksy-4-metylopentan-2-on (alkohol dwuacetonowy)	0,0000350	0,000245
			Izocyjaniany	0,02265	0,15855
			Izopropylobenzen (kumen)	0,0071398	0,049979
			Ksylen	0,1609412	1,126588
			2-metylopropan-1-ol (alkohol izobutylowy)	0,0417773	0,292441
			Mezytylen	0,0144433	0,101103
			Octan butylu	0,1794400	1,25608
			Octan etylu	0,0400031	0,280022
			Propylobenzen	0,0000060	0,000042
			Trietyloanima (trójetyloamina)	0,0000004	2,8E-06
			Węglowodory alifatyczne	0,0178415	0,124891
			Węglowodory aromatyczne	0,1116414	0,78149
			Inne LZO*	0,4071523	2,850066

* substancje, dla których rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010r., Nr 16, poz. 87) nie określa wartości odniesienia

II.3.4. Roczna wielkość emisji.

1) Źródła podlegające pod standardy emisyjne.

Proces	Zużycie LZO [Mg/rok]	S_1 [mg_C/m^3_u] (w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny)	S_2 [%]
Inny rodzaj powlekania metali, tworzyw sztucznych, tkanin, włókien, folii lub papieru	≥ 15	75/50 [1)]	20

[1)] pierwsza wartość dotyczy nakładania powłoki, a druga suszenia

S_1 - standard emisji zorganizowanej wyrażony jako stężenie LZO w gazach odlotowych w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny,
S_2 - standard emisji niezorganizowanej, wyrażony jako procent wkładu LZO.

2) Źródła nie podlegające pod standardy emisyjne.

Substancja	Dopuszczalna emisja roczna [Mg/rok]
Aceton	0,004941
Butan-1-ol (alkohol butylowy)	0,510885
Cykloheksan	0,0000454
2-(Dimetyloamino) etanol	0,039183
Etylobenzen	0,535413
4-Hydroksy-4-metylopentan-2-on (alkohol dwuacetonowy)	0,000735
Izocyjaniany	0,475678
Izopropylobenzen (kumen)	0,149937
Ksylen	3,394814
2-metylopropan-1-ol (alkohol izobutylowy)	0,877323
Mezytylen	0,303309
Octan butylu	3,89524
Octan etylu	0,840066
Propylobenzen	0,000126
Trietyloanima (trójetyloamina)	0,000009
Węglowodory alifatyczne	0,374673
Węglowodory aromatyczne	2,34447
Inne LZO*	8,550217

* substancje, dla których rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010r., Nr 16, poz. 87) nie określa wartości odniesienia

II.3.5. Warunki emisji w sytuacjach odbiegających od normalnych.

Nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. W przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnych praca instalacji zostanie przerwana.

II.3.6. Monitoring emisji gazów do powietrza.

Prowadzący instalację zobowiązany jest do monitorowania emisji lotnych związków organicznych z emitorów **E1_a** oraz **E1_PP3**, w których termicznej redukcji ulega LZO oraz emitorów LZO **E1_m**, **E2_m**, **E3_m**, **E4_m** z procesu powlekania lub suszenia - okresowo z częstotliwością 1 raz w roku.
Stanowiska pomiarowe powinny być usytuowane na wszystkich emitorach zgodnie wymogami określonymi w Polskich Normach.
Wyniki pomiarów należy przekazywać do organu ochrony środowiska, w sposób i w terminach określonych w przepisach szczegółowych.

II.4. Emisja hałasu

II.4.1. Źródła emisji hałasu.

1) Źródła kubaturowe.

Symbol źródła hałasu	Źródło hałasu	Średni poziom dźwięku wewnątrz hali (1m od ściany) [dBA]	Średnia izolacyjność akustyczna przegrody Rw [dB]	Czas pracy	
				Dzień [min/8h]	Noc [min/1h]
hala produkcyjna dach	hala produkcyjna dach	80,5	15,0	480	60
hala lakierni PP2 PP1 dach	hala lakierni PP2 PP1 dach	76,2	15,0	480	60
hala lakierni PP2 PP1 E	hala lakierni PP2 PP1 E	83,5	24,0	480	60
hala montazowa 4 dach	hala montazowa 4 dach	85,0	20,0	480	60
hala montazowa 4 N	hala montazowa 4 N	85,0	24,0	480	60
hala montazowa 4 E	hala montazowa 4 E	85,0	24,0	480	60
hala magazynowa dach	hala magazynowa dach	79,0	24,0	480	60
hala magazynowa W1	hala magazynowa W1	79,0	24,0	480	60
hala magazynowa S1	hala magazynowa S1	79,0	24,0	480	60
hala magazynowa W2	hala magazynowa W2	79,0	24,0	480	60
hala magazynowa S2	hala magazynowa S2	79,0	24,0	480	60
hala lakierni PP3 E	hala lakierni PP3 E	76,2	24,0	480	60
hala lakierni PP3 dach	hala lakierni PP3 dach	76,2	20,0	480	60
hala lakierni PP3 N	hala lakierni PP3 N	76,2	24,0	480	60
hala lakierni PP3 W	hala lakierni PP3 W	76,2	24,0	480	60

2) Źródła punktowe.

Symbol źródła hałasu	Źródło hałasu	Czas pracy		Poziom mocy akustycznej Lw [dBA]
		Dzień [min/8h]	Noc [min/1h]	
E1	Emitor	480	60	81,5
E2	Emitor	480	60	73,8
E3	Emitor	480	60	79,2
2XC5	Czerpnia	480	60	82,5
3XE4	Emitor	480	60	87,0
3XE5	Emitor	480	60	89,0
3XE6	Emitorr	480	60	84,7
3XWD	Wyrzutnia dachowa	480	60	85,6
3XWD 2	Wyrzutnia dachowa	480	60	87,0
3XWS	Wyrzutnia ścienna	480	60	91,8
ACH1	Agregat chłodniczy	480	60	81,5
ACH2	Agregat chłodniczy	480	60	81,5
ACH3	Agregat chłodniczy	480	60	81,5
ACH4	Agregat chłodniczy	480	60	81,5
ACH5	Agregat chłodniczy	480	60	81,5
ACH6	Agregat chłodniczy	480	60	81,5
C1	Czerpnia	480	60	76,0
C2	Czerpnia	480	60	73,7
C3	Czerpnia	480	60	78,6
C4	Czerpnia	480	60	78,6
C6	Czerpnia	480	60	74,2
C7	Czerpnia	480	60	74,2

CHW1	Chłodnia wentylatorowa	480	60	81,0
CHW2	Chłodnia wentylatorowa	480	60	81,0
CNW1	Centrala nawiewno - wywiewna	480	60	74,0
CNW10	Centrala nawiewno - wywiewna	480	60	73,0
CNW11	Centrala nawiewno - wywiewna	480	60	76,5
CNW2	Centrala nawiewno - wywiewna	480	60	74,0
CNW3	Centrala nawiewno - wywiewna	480	60	74,0
CNW4	Centrala nawiewno - wywiewna	480	60	68,7
CNW5	Centrala nawiewno - wywiewna	480	60	67,0
CNW6	Centrala nawiewno - wywiewna	480	60	71,0
CNW7	Centrala nawiewno - wywiewna	480	60	69,0
CNW8	Centrala nawiewno - wywiewna	480	60	74,0
CNW9	Centrala nawiewno - wywiewna	480	60	73,5
DOPALACZ 1	Dopalacz	480	60	93,0
DOPALACZ 2	Dopalacz	480	60	90,0
W1	Wentylator	480	60	84,3
W10	Wentylator	480	60	76,0
W2	Wentylator	480	60	77,0
W3	Wentylator	480	60	76,0
W4	Wentylator	480	60	76,0
W5	Wentylator	480	60	76,0
W6	Wentylator	480	60	77,0
W7	Wentylator	480	60	76,0
W8	Wentylator	480	60	76,0
W9	Wentylator	480	60	76,0

II.4.2. Poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji objętej pozwoleniem.

Określam wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AegD} i L_{AeqN} w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej:

- w porze dnia tj. od godziny 6^{00} do 22^{00} L_{AeqD} = 55 dB
- w porze nocy tj. od godziny 22^{00} do 6^{00} L_{AeqN} = 45 dB.

II.4.3. Monitoring.

Dla instalacji winne być prowadzane okresowe tj. raz na 2 lata, pomiary hałasu w środowisku, w porze dnia i w porze nocy (§10 ust. 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014r. poz 1542).
Pomiary należy wykonywać na granicy terenów najbliższej zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej, w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki.

II. 5. Gospodarka odpadami.

II.5.1. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny, właściwości
1. odpady niebezpieczne:			
1)	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów aromatycznych i alifatycznych (ksylen, aceton, butoksyetanol, propanol, octan etylu). Właściwości: łatwopalne, drażniąc, toksyczne, rakotwórcze, mutagenne, ekotoksyczne

2)	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: węglowodory alifatyczne (octany, alkohole alifatyczne i ich pochodne, ketony) oraz węglowodory aromatyczne (ksylen, benzen i ich pochodne). Właściwości: łatwopalne, drażniąc, toksyczne, rakotwórcze, mutagenne, ekotoksyczne
3)	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych (octan butylu, etanol, benzen, ksylen). Właściwości: łatwopalne, drażniąc, toksyczne, rakotwórcze, mutagenne, ekotoksyczne
4)	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: mieszanina farb wodnych (węglowodory alifatyczne, tj. octan butylu, izopropanol, etanol, butanol, diole) , wody i rozpuszczalników organicznych (benzen i jego pochodne, ropa naftowa, ksylen). Właściwości: łatwopalne, drażniąc, toksyczne, rakotwórcze, mutagenne, ekotoksyczne
5)	08 05 01*	Odpady izocyjanianów	Skład chemiczny: izocyjaniany z domieszką substancji z grupy lotnych związków organicznych (alkohole alifatyczne i aromatyczne i ich pochodne), w tym produkty ich rozkładu i utleniania, dodatki funkcyjne w postaci związków nieorganicznych. Właściwości: łatwopalne, drażniąc, toksyczne, rakotwórcze, mutagenne, ekotoksyczne
6)	10 01 18*	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: krzemiany (jako złoże) wraz z zanieczyszczeniami organicznymi i nieorganicznymi (pyły, osady, związki organiczne – węglowodory alifatyczne i aromatyczne). Właściwości: łatwopalne, drażniąc, toksyczne, rakotwórcze, mutagenne, ekotoksyczne
7)	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Skład chemiczny: węglowodory, w tym produkty ich rozkładu i utleniania (wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne), dodatki funkcyjne w postaci związków organicznych i nieorganicznych, w tym metali ciężkich oraz zanieczyszczenia mechaniczne (np. pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu oraz krzemionka). Właściwości: łatwopalne, drażniąc, toksyczne
8)	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
9)	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Skład chemiczny: tworzywa sztuczne (PE, PP, PET), metale nieżelazne (aluminium), papier (celuloza), szkło (piasek kwarcowy z domieszkami), zanieczyszczenia preparatów – olejów, emulsji olejowych, smarów, farb (mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych tj. ksylen, aceton, butoksyetanol, propanol, octan etylu). Właściwości: łatwopalne, toksyczne, rakotwórcze, mutagenne, ekotoksyczne
10)	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Skład chemiczny: tworzywa sztuczne (PE, PP, PET), metale nieżelazne (aluminium), pozostałości preparatów: (olej syntetyczny, mydła metaliczne, propan, butan, węglowodory pierścieniowe (cykliczne), alkany np. octan butylu, eter di etylowy). Właściwości: łatwopalne, toksyczne, rakotwórcze, mutagenne, ekotoksyczne
11)	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Skład chemiczny: substancje z grupy lotnych związków organicznych (węglowodory alifatyczne i aromatyczne tj. ksylen, aceton, butoksyetanol, propanol, octan etylu), produkty ich rozkładu i utleniania, dodatki funkcyjne w postaci związków nieorganicznych. Właściwości: toksyczne, ekotoksyczne

2. odpady inne niż niebezpieczne			
1)	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Skład chemiczny: tworzywa sztuczne (PA, ABS, PC-ABS, PP). Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
2)	08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13	Skład chemiczny: woda, koagulanty, cząstki farby. Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
3)	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, materiały do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	Skład chemiczny: celuloza, włókna naturalne lub sztuczne (czyściwo), tworzywa sztuczne, krzemiany, węglany (sorbent). Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
4)	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Skład chemiczny: metale żelazne i metale nieżelazne (rtęć, ołów, aluminium, miedź), tworzywa sztuczne (PS, PA, PVC, PE, PP), krzemionka. Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
5)	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	

II.5.2. Ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu [Mg/rok]
1. odpady niebezpieczne:			
1)	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	60
2)	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	100
3)	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	100
4)	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	2 000
5)	08 05 01*	Odpady izocyjanianów	20
6)	10 01 18*	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	5
7)	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5
8)	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5
9)	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	200
10)	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	5
11)	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	60
2. odpady inne niż niebezpieczne			
1)	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	2 000
2)	08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13	1 200
3)	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, materiały do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	50
4)	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	5
5)	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2

II.5.3. Źródła lub miejsce powstawania odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło lub miejsce powstawania odpadów
1. odpady niebezpieczne:			
1)	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	Płukanie układów lakierniczych, przeterminowane lub zużyte rozpuszczalniki
2)	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Przeterminowane farby i lakiery, pozostałości farb i lakierów
3)	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Czyszczenie układów lakierniczych oraz przewodów wentylacyjnych instalacji lakierni
4)	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Szlamownia lakierni, mycie układów lakierniczych i elementów lakierowanych (zawieszki)
5)	08 05 01*	Odpady izocyjanianów	Zużyty lub przeterminowany utwardzacz stosowany w procesie lakierowania
6)	10 01 18*	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Zużyte złoża ceramiczne stosowane w dopalaczach termicznych
7)	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Konserwacja maszyn i urządzeń
8)	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Konserwacja maszyn i urządzeń
9)	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Proces dozowania i mieszania farb i lakierów
10)	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Konserwacja maszyn i urządzeń
11)	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Eksploatacja, konserwacja maszyn i urządzeń
2. odpady inne niż niebezpieczne			
1)	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Elementy nie spełniający wymogów jakościowych
2)	08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13	Szlamownia lakierni
3)	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, materiały do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	Eksploatacja, konserwacja maszyn i urządzeń
4)	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Eksploatacja maszyn i urządzeń elektrycznych
5)	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Eksploatacja maszyn i urządzeń elektrycznych

II.5.4. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Proces lakierowania prowadzony będzie z zastosowaniem rozwiązań organizacyjnych i technicznych zmierzających do minimalizacji ilości wytwarzanych odpadów oraz ograniczenia negatywnego oddziaływania na środowisko, poprzez:

1) przestrzeganie reżimu procesów technologicznych prowadzonych w instalacjach lakierni,
2) prowadzenie racjonalnej gospodarki surowcami i materiałami stosowanymi w procesach lakierowania,
3) właściwe utrzymanie i konserwacja instalacji w celu zapobiegania powstawaniu sytuacji awaryjnych,
4) postępowanie z odpadami w sposób zgodny z obowiązującymi przepisami prawa (stosowanie odpowiednich pojemników do zbierania wytworzonych odpadów, zapewnienie miejsc do

magazynowania odpadów odpowiednio przystosowanych od rodzajów magazynowanych odpadów, przekazywanie odpadów podmiotom uprawnionym do gospodarowania odpadami, itp.).

II.5.5. Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów.

Wytworzone odpady będą magazynowane, a następnie po zebraniu wymaganej ilości transportowej przekazywane do przetwarzania w instalacjach lub urządzeniach spełniających wymagania ochrony środowiska, wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na gospodarowanie odpadami.
Transport wytworzonych odpadów do miejsc zbierania lub przetwarzania odbywał się będzie samochodami odbiorcy odpadów lub podmiotów świadczących wyłącznie usługę transportu.

II.5.6. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

1) Miejsce magazynowania.

Odpady wymienione w pkt II.5.1 będą magazynowane w Tychach przy ul. Strefowej 6, na terenie, do którego przedsiębiorca posiada tytuł prawny, jeżeli konieczność ich magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych.
Na terenie zakładu wyznaczono miejsca magazynowania odpadów zlokalizowane zgodnie z załącznikiem nr 2 do dokumentacji:

a) magazyn odpadów niebezpiecznych **[A]** – wiata magazynowa po zachodniej stronie zakładu. Magazyn ze szczelną posadzką, oświetlony, zamykany i niedostępny jest dla osób postronnych, wyposażony w sorbent sypki oraz środki gaśnicze. Odpady przechowywane są w oznakowanych pojemnikach (kod i nazywa odpadów), bądź luzem w uporządkowany sposób w wyznaczonym miejscu. Pojemniki z odpadami ciekłymi, niebezpiecznymi dla środowiska są ustawione na specjalnych wannach odciekowych. Oleje odpadowe gromadzone są zgodnie z zasadami określonymi w rozporządzeniu w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi,
b) wydzielone pomieszczenia na terenie mieszalni lakierni ręcznej i automatycznych **[B]** – zlokalizowane wewnątrz budynku jako części lakierni. Pomieszczenia z chemoodporną zmywalną posadzką, wyposażone w środki p.poż., niedostępne dla osób postronnych,
c) wydzielona część placu magazynowego w południowej części zakładu **[C]** – plac utwardzony za pomocą kostki brukowej, oświetlony i monitorowany. Na placu magazynowane są odpady luzem w uporządkowany sposób oraz w kontenerach lub pojemnikach opisanych nazwą i kodem odpadu. Plac jest skanalizowany i zabezpieczony separatorem substancji ropopochodnych,
d) wyznaczone miejsce na placu wzdłuż szlamowni lakierni ręcznej **[D]** – plac skanalizowany i zabezpieczony separatorem substancji ropopochodnych. Odpady magazynowane są wyłącznie w szczelnych pojemnikach typu ASP,
e) magazyn olejów **[E]** – wyznaczone pomieszczenie wewnątrz hali, przy wejściu na wydział utrzymania ruchu. Pomieszczenie zabezpieczone jest przed ewentualnymi wyciekami – wanna wychwytowa oraz sorbenty.
f) magazyn SEGRO – plac magazynowy utwardzony, skanalizowany, niedostępny dla osób postronnych, na którym ustawione są kontenery na odpady o kodach 15 01 01, 15 01 02 i 15 01 06.

2) Warunki magazynowania.

Magazynowanie odpadów prowadzone będzie z zachowaniem poniższych warunków:

a) każdy rodzaj odpadów będzie zbierany i magazynowany oddzielnie, w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady,
b) pojemniki z odpadami będą opisane kodem gromadzonego w nich odpadu,
c) odpady niebezpieczne będą gromadzone w specjalistycznych pojemnikach (beczkach, kontenerach, itp.) odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów,
d) pojemniki z odpadami niebezpiecznymi będą magazynowane na utwardzonym podłożu zabezpieczonym przed przenikaniem odpadów płynnych do ziemi w razie ewentualnych wycieków,
e) w pobliżu pojemników z odpadami niebezpiecznymi będą się znajdowały urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji rozlewów odpadów w postaci ciekłej,

f) pojemniki z odpadami nie będą narażone na bezpośredni wpływ czynników atmosferycznych,
g) pomieszczenia, w których będą gromadzone odpady niebezpieczne będą zamknięte i zabezpieczone w sposób uniemożliwiający dostanie się tam osób postronnych lub zwierząt,
h) odpady będą magazynowane w sposób zapewniający ochronę środowiska przed negatywnym oddziaływaniem magazynowanych odpadów oraz zgodnie z wymaganiami ochrony przeciwpożarowej i bezpieczeństwa i higieny pracy.

3) Rodzaj odpadów, miejsce i sposób magazynowania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1. odpady niebezpieczne:			
1)	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	Oryginalne pojemniki lub metalowe beczki, pojemniki typu IBC - ustawione na terenie magazynu odpadów niebezpiecznych [A]
2)	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Oryginalne pojemniki lub metalowe beczki, pojemniki typu IBC - ustawione na terenie magazynu odpadów niebezpiecznych [A]
3)	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Worki z odpadami umieszczone w otwartych pojemnikach IBC, w beczkach i innych pojemnikach - ustawione w magazynie odpadów niebezpiecznych [A]
4)	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Pojemniki typu IBC lub w beczki metalowe lub plastikowe - ustawione w magazynie odpadów niebezpiecznych [A] lub w mieszalniach lakierni [B]
5)	08 05 01*	Odpady izocyjanianów	Beczki metalowe - ustawione w magazynie odpadów niebezpiecznych [A]
6)	10 01 18*	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Odpady są magazynowane w magazynie odpadów niebezpiecznych [A]
7)	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Oryginalne pojemniki (metalowe lub plastikowe) - umieszone w magazynie odpadów [A] lub magazynie olejów [E]
8)	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Oryginalne pojemniki (metalowe lub plastikowe) - umieszone w magazynie odpadów [A] lub magazynie olejów [E]
9)	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Na palecie plastikowej lub drewnianej, w całości ostreczowane folią - umieszczone w magazynie odpadów niebezpiecznych [A]
10)	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Pojemniki typu IBC - ustawione w magazynie odpadów niebezpiecznych [A]
11)	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Worki z odpadami umieszczone w plastikowych pojemnikach (np. obcięte IBC) – ustawione w magazynie odpadów niebezpiecznych [A]
2. odpady inne niż niebezpieczne			
1)	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Pojemniki z tworzyw sztucznych, worki foliowe i big-bagi - umieszczone na placu magazynowym [C]
2)	08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13	Pojemniki typu ASP lub obcięte pojemniki IBC (zabezpieczone folią) - umieszczone na placu magazynowym [C], magazynie odpadów niebezpiecznych [A] lub wzdłuż szlamowni [D]
3)	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, materiały do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	Otwarte pojemniki typu IBC – ustawione w magazynie odpadów niebezpiecznych [A]

4)	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Większe urządzenia odbierane są bezpośrednio z miejsca wytworzenia lub magazynowane luzem w uporządkowany sposób w magazynie odpadów niebezpiecznych [A] lub na placu magazynowym [C]. Mniejsze elementy umieszczane są w pojemnikach plastikowych bądź metalowych i magazynowane – ustawione w magazynie odpadów niebezpiecznych [A]
5)	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Plastikowe bądź metalowe pojemniki - ustawione w magazynie odpadów niebezpiecznych [A]

II.5.7. Monitoring wytwarzanych odpadów.

Prowadzący instalację winien prowadzić jakościową i ilościową ewidencję odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami z zastosowaniem:
a) karty ewidencji odpadów,
b) karty przekazania odpadów,
oraz sporządzać zbiorcze zestawienie danych o rodzajach i ilościach odpadów oraz o sposobach gospodarowania odpadami.

II.6. Warianty funkcjonowania instalacji oraz praca w warunkach odbiegających od normalnych.

Nie przewiduje się wariantowej pracy instalacji do lakierowania. Warunki pracy odbiegające od normalnych mogą wystąpić wyłącznie podczas awarii urządzeń, co pociąga za sobą wstrzymanie produkcji na czas jej usunięcia. Włączenie bądź wyłączenie urządzeń nie wpływa na zwiększenie emisji w porównaniu z normalną pracą.

III. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji.

III.1. Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska.

Stosowana technologia, opiera się na ogólnie przyjętych w praktyce rozwiązaniach procesowych i technicznych. Jako rozwiązania bezpieczne dla środowiska przyjęto m.inn. stosowanie urządzeń produkcyjnych z automatycznym systemem sterowania i monitoringiem procesów wraz z sygnalizacją awarii. Powyższe pozwala na stałą kontrolę przebiegu procesu lakierowania produktu w zaplanowanej ilości i jakości oraz kontrolę wielkości emisji a tym samym wpływu instalacji na środowisko.

III.2. Metody ochrony powietrza.

Wpływ instalacji na jakość powietrza będzie ograniczany poprzez:
a) zastosowanie rozwiązań technicznych ograniczających emisję,
b) przestrzeganie reżimu technologicznego,
c) utrzymywanie instalacji w dobrym stanie technicznym i prowadzenie systematycznych przeglądów urządzeń,
d) monitorowanie parametrów procesu technologicznego,
e) instalację dopalaczy lotnych związków organicznych o wysokiej zdolności redukcji LZO w gazach wylotowych:
   - w lakierni PP2 dopalacz ENVITHERM o przepływie 8 000 m^3/h i skuteczności do 99%,
   - w lakierni PP3 dopalacz RTO o przepływie 6 000 m^3/h i skuteczności do 99%,

   gwarantujących dotrzymanie wymaganych standardów emisyjnych.

III.3. Metody ochrony przed hałasem.

Ochrona przed hałasem realizowana będzie poprzez:
a) właściwą eksploatację instalacji oraz dobór urządzeń nie powodujących nadmiernej emisji hałasu,
b) utrzymywanie instalacji w dobrym stanie technicznym poprzez prowadzenie okresowych przeglądów,
c) bieżące usuwanie wszelkich usterek oraz wymianę uszkodzonych urządzeń lub ich podzespołów,
d) kontrolę wpływu instalacji na klimat akustyczny poprzez prowadzenie okresowych pomiarów emisji hałasu,

e) nadzór nad odpowiednim stanem technicznym głównych źródeł hałasu (urządzeń) oraz budynków (w kontekście zachowania odpowiedniej izolacyjności przegród budowlanych).

III.4. Metody ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami.

Uciążliwość gospodarki odpadami minimalizowana będzie poprzez:
a) optymalizację procesów produkcyjnych
b) utrzymywanie reżimu technologicznego,
c) nadzorowanie parametrów jakościowych surowców i produktów,
d) magazynowanie w sposób selektywny,
e) magazynowanie odpadów w sposób zabezpieczający przed uwolnieniem do środowiska – w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie składników danego rodzaju odpadu, w miejscach zabezpieczonych przed wpływem czynników atmosferycznych i dostępem osób postronnych,
f) przekazywanie odpadów do zagospodarowania podmiotom posiadającym odpowiednie uprawnienia w tym w pierwszej kolejności do odzysku
g) niedopuszczenie do magazynowania nadmiernych ilości odpadów,
h) prowadzenie regularnych przeglądów serwisowych urządzeń,
i) przeprowadzanie systematycznych szkoleń w zakresie gospodarki odpadami.

III.5. Metody ochrony środowiska wodnego i gruntu.

Ochrona środowiska wodnego i gruntu realizowana jest poprzez:
a) umiejscowienie instalacji produkcyjnych wewnątrz hal produkcyjnych,
b) dozowanie składników wewnątrz hal produkcyjnych ze szczelną posadzką,
c) stały nadzór nad procesem technologicznym przez osoby upoważnione,
d) bieżącą kontrolę parametrów procesu przez wyznaczonych pracowników,
e) bieżącą kontrolę stanu technicznego instalacji,
f) magazynowane substancji w wyznaczonym miejscu – magazyn z posadzką kwasoodporną i specjalnym zbiornikiem na ewentualne wycieki zlokalizowanym pod posadzką magazynu,
g) rozładunek substancji wewnątrz obiektów za pomocą wózka widłowego obsługiwanego przez uprawnionego pracownika,
h) magazynowanie odpadów w pojemnikach w wyznaczonych miejscach.

III.6. Metody ochrony wód powierzchniowych

Zakład nie wywiera bezpośredniego wpływu na wody powierzchniowe, nie prowadzi poboru wód powierzchniowych ani nie odprowadza ścieków do wód powierzchniowych. Stosowane rozwiązania organizacyjne i techniczne ograniczające negatywny wpływ instalacji na wody powierzchniowe i zmierzające do ograniczenia zużycia wody obejmują:
a) oczyszczanie ścieków przemysłowych w zakładowych szlamowniach, a następnie odprowadzanie do sieci kanalizacji sanitarnej,
b) kierowanie wód opadowych i roztopowych z terenu zakładu do kanalizacji deszczowej,
c) podczyszczenie wód opadowych i roztopowych z powierzchni terenów potencjalnie zanieczyszczonych (drogi, parkingi) w separatorach substancji ropopochodnych,
d) prowadzenie bieżącego monitoringu zużywanej wody wodociągowej na podstawie odczytów wodomierzy oraz sporządzanie okresowych bilansów zużycia wody (np. wskaźnik zużycia wody na jednostkę produktu),
e) bieżącą kontrolę sprawności technicznej instalacji produkcyjnej i wodociągowej, kanalizacyjnej i innych,
f) bieżącą likwidację awarii instalacji produkcyjnej, wodociągowej, kanalizacyjnej i innych.

III.7. Metody ochrony wód podziemnych.

Zabezpieczenie instalacji przed negatywnym wpływem na wody powierzchniowe oraz środowisko gruntowe wyklucza możliwość oddziaływania instalacji na wody podziemne. Metody ochrony wód powierzchniowych oraz gleby są wystarczające dla zapewnienia właściwego poziomu ochrony wód podziemnych.

III.8. Metody ochrony przed promieniowaniem elektromagnetycznym.

Eksploatacja instalacji nie będzie powodować wytwarzania pola elektromagnetycznego.

III.9. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej.

W celu zapewnienia prawidłowej gospodarki materiałowo-surowcowej stosuje się następujące rozwiązania:

a) opomiarowanie (jakościowe i ilościowe) surowców i zgromadzonych materiałów,
b) kontrolę procesów przygotowania, podawania materiałów wsadowych podstawowych i pomocniczych,
c) kontrolę i rejestrację parametrów procesów technologicznych,
d) kontrolę zużycia surowców, czynników energetycznych i materiałów pomocniczych,
e) kontrolę jakości produktów,
f) ewidencję jakościową i ilościową wytwarzanych odpadów,
g) przestrzeganie reżimów technologicznych pozwalających na optymalizację zapasów, zmniejszenie zużycia surowców, materiałów i czynników energetycznych.

III.10. Metody zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi.

W celu zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi należy przestrzegać zasad postępowania w zakresie:

a) magazynowania surowców i materiałów niebezpiecznych dla środowiska w jak najmniejszych ilościach,
b) prowadzenia w ramach audytu wewnętrznego, kontroli prawidłowości magazynowania i bezpiecznego użytkowania substancji niebezpiecznych,
c) wyposażenia pomieszczeń i hal gdzie mogą znajdować się ww. substancje w wentylację mechaniczną, detektory stężeń rozpuszczalników,
d) magazynowanie substancji w magazynie farb i rozpuszczalników z posadzką chemoodporną w oryginalnych paleto pojemnikach bądź beczkach,
e) prowadzenia rozładunku substancji w miejscach utwardzonych,
f) wyposażenia obiektu w sprzęt ppoż. i środki do neutralizacji wycieku substancji niebezpiecznej,
g) przeszkolenia wszystkich pracowników mających styczność z substancjami niebezpiecznymi w zakresie bezpiecznego stosowania tych substancji.

III.11. Techniczne i organizacyjne metody ochrony środowiska jako całości.

Do technicznych i organizacyjnych metod ochrony środowiska jako całości należy wprowadzony w Zakładzie System Zarządzania Środowiskowego ISO 14001.

IV. Monitoring.

IV.1. Monitoring procesów technologicznych i parametrów technicznych

W ramach monitoringu należy prowadzić bieżącą kontrolę przebiegu procesów technologicznych w tym temperatury i wilgotności w kabinach lakierniczych, temperatury na podsuszarniach i w tunelu ochładzania oraz przeglądy instalacji dopalania termicznego, pod względem sprawności technologicznej.

IV.2. Monitoring efektywności wykorzystania surowców i materiałów.

Monitoring efektywności wykorzystania surowców polega na ocenie ich zużycia w odniesieniu do wielkości produkcji i obejmuje przekazywanie przez personel zarządzający pracą instalacji do komórki ochrony środowiska i bhp miesięcznych zestawień o ilości zużytych surowców, wielkości produkcji i ilości powstających odpadów technologicznych.

IV.3. Monitoring gospodarki wodnościekowej.

Monitoring gospodarki wodnościekowej obejmuje miesięczną kontrolę ilości pobieranej wody, monitoring ścieków przemysłowych w zakresie zgodnym z aktualnym pozwoleniem wodnoprawnym na wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, do urządzeń kanalizacyjnych.
Zakład nie jest zobowiązany do prowadzenia monitoringu wód opadowych.

IV.4. Monitoring poboru wody ze środowiska.

Nie ustala się. Na terenie zakładu nie jest prowadzony pobór wód powierzchniowych oraz podziemnych.

IV.5. Monitoring emisji substancji do powietrza, hałasu, gospodarki odpadami.

Należy prowadzić w zakresie określonym odpowiednio w punktach II.3.6., II.4.3., II.5.7.

V. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Wymagania wynikające z najlepszej dostępnej techniki w zakresie poszczególnych elementów środowiska realizowane są między innymi przez:

V.1. W zakresie ochrony powietrza.

Wysoki poziom ochrony powietrza osiągany jest poprzez:

a) stosowanie systemów sterowania i kontroli pracy urządzeń technologicznych (lakierni) i urządzeń ochrony środowiska (dopalacza),
b) przestrzeganie i monitorowanie parametrów procesów technologicznych w celu zmniejszenia emisji do powietrza,
c) zastosowanie urządzeń ochrony powietrza (dopalacze termiczne zasilane gazem ziemnym) do redukcji lotnych związków organicznych zawartych w stosowanych preparatach:
   - w lakierni automatycznej (PP2) - dopalacz ENVITHERM o przepływie 8 000 m^3/h i redukcji LZO w gazach wylotowych do 99%,
   - w lakierni automatycznej (PP3) - dopalacz RTO o przepływie 6 000 m^3/h i redukcji LZO w gazach wylotowych do 99%,
d) regularne kontrole i przeglądy poszczególnych elementów instalacji,
e) okresowe kontrole pracy urządzeń redukujących emisję lotnych związków organicznych (dopalaczy).

V.2. W zakresie ochrony przed hałasem.

Działalność instalacji nie będzie powodować przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliżej położonych terenach prawnie chronionych.

V.3. W zakresie gospodarki wodno ściekowej.

Ochrona środowiska jako całości w zakresie gospodarki wodno-ściekowej realizowana jest poprzez:

a) odprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska łacznie ze ściekami socjalno–bytowymi do kanalizacji sanitarnej zgodnie z odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym,
b) odprowadzanie wód opadowych i roztopowych z połaci dachowych, dróg wewnętrznych i parkingu od strony ul. Strefowej, po oczyszczeniu w separatorze z osadnikiem, do kanalizacji deszczowej, natomiast wód opadowych i roztopowych z terenu parkingu (po stronie południowej Zakładu), po oczyszczeniu w separatorze koalescencyjnym z integralnym osadnikiem, do rowu na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

V.4. W zakresie gospodarki odpadami.

Ochrona środowiska jako całości w zakresie gospodarki odpadami realizowana jest poprzez:

a) przestrzeganie reżimu technologicznego procesu lakierowania detali (powierzchniowej obróbki),
b) racjonalne zużycie materiałów surowców,
c) niedopuszczenie do mieszania odpadów niebezpiecznych z innymi niż niebezpieczne,
d) magazynowanie odpadów w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko w wyznaczonych i oznakowanych miejscach,
e) przekazywanie odpadów posiadaczom posiadającym uprawnienia w zakresie gospodarowania odpadami,
f) szkolenie pracowników w zakresie przestrzegania reżimów technologicznych oraz prawidłowego postępowania z wytwarzanymi odpadami.

V.5. W zakresie ochrony środowiska przyrodniczego.

W rejonie instalacji nie występują formy przyrody podlegające ochronie. Prawidłowo prowadzone procesy powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, gospodarka wodno-ściekowa oraz gospodarka odpadami, nie spowoduje negatywnego oddziaływania na środowisko przyrodnicze.

V.6. W zakresie oddziaływania na obszary Natura 2000 i inne podlegające ochronie.

Obszary Natura 2000 wyznaczone na terenie województwa śląskiego znajdują się w znacznej odległości od instalacji i pozostają poza zasięgiem jej oddziaływania.

V.7. W zakresie oddziaływania na dobra materialne oraz zabytki.

W najbliższym otoczeniu instalacji nie znajdują się obiekty objęte ochroną konserwatorską, wpisane do rejestru zabytków prowadzonego przez Śląskiego Wojewódzkiego Konserwatora Zabytków w Katowicach.

V.8. W zakresie zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

Zapewnienie efektywnego wykorzystania energii realizowane będzie poprzez:
a) przestrzeganie reżimów technologicznych pracy urządzeń,
b) stosowanie maszyn i urządzeń sprawnych technicznie,
c) bieżące monitorowanie zużycia energii elektrycznej w systemie miesięcznym, wraz z analizą,
d) podnoszenie świadomości pracowników poprzez okresowe szkolenia i audyty.

V.9. W zakresie oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Z uwagi na lokalizację instalcji lakierni od granicy państawa nie będzie ona powodować transgranicznego oddziaływania na środowisko.

VI. Sposób zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii oraz postępowania w przypadku wystąpienia awarii.

HUF Polska sp. z o.o. nie podlega obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym, gdyż nie kwalifikuje się do grupy zakładów o zwiększonym ryzyku lub o dużym ryzyku wystąpienia awarii w rozumieniu prawa. W celu właściwego reagowania na awarie oraz zapewnienia ochrony ludzi, mienia oraz środowiska w Zakładzie należy opracować i wdrożyć procedurę postępowania na wypadek wystąpienia sytuacji awaryjnych z uwzględnieniem zakresu odpowiedzialności i kompetencji pracowników oraz sposobu postępowania w przypadku powstania pożaru lub innego miejscowego zagrożenia. W razie wystąpienia awarii przemysłowej powodującej zagrożenie środowiska należy powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach.

VII. Sposoby postępowania po zakończeniu eksploatacji instalacji.

Prowadzący instalację, nie przewiduje zakończenia pracy instalacji objętej pozwoleniem. W przypadku podjęcia decyzji o zakończeniu działalności, proces likwidacji instalacji zostanie przeprowadzony zgodnie z zasadami określonymi w stosownych przepisach prawnych oraz na podstawie przemyślanych działań polegających na ograniczeniu do minimum oddziaływania na środowisko.

VIII. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi ochrony środowiska informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

Prowadzący instalację zobowiązany jest do:
1) wykonywania wszelkich badań i pomiarów w ramach monitoringu instalacji zgodnie z metodyką wynikającą z obowiązujących przepisów przez podmioty posiadające odpowiednie kwalifikacje i uprawnienia. Wyniki monitoringu należy ewidencjonować oraz przechowywać przez okres 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą,

2) przekazywania wyników wykonanych pomiarów Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska oraz Prezydentowi Miasta Tychy za pośrednictwem Wydziału Komunalnego Ochrony Środowiska i Rolnictwa na warunkach określonych w obowiązujących przepisach,
3) przekazywania Prezydentowi Miasta Tychy za pośrednictwem Wydziału Komunalnego Ochrony Środowiska i Rolnictwa kopii zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilościach odpadów oraz o sposobach gospodarowania odpadami,
4) przedłożenia raportu z realizacji ustaleń niniejszej decyzji do 5-ciu lat od dnia jej wydania, albo wcześniej tj. w przypadku zmiany przepisów prawnych względnie zmiany w najlepszych dostępnych technikach.

IX. Stwierdzam wygaśnięcie:

1. pozwolenia na wprowadzenie gazów i pyłów do powietrza udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Tychy z dnia 14.01.2015r. (znak: IKO.6225.1.2015.AŻP z późn. zm.),
2. pozwolenia na wytwarzanie odpadów udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Tychy nr 20/2016 z dnia 10.06.2016r. (znak: IKO.6221.6.2016.EO) w części dotyczącej instalacji lakierni.

X. Termin ważności pozwolenia.

1. Termin ważności pozwolenia ustala się na czas nieoznaczony.
2. Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadku, gdy nastąpią zmiany w najlepszych dostępnych technikach pozwalające na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

Uzasadnienie

Przedsiębiorca HUF Polska sp. z o.o., złożył wniosek z dnia 07.07.2017r. (data wpływu 12.07.2017r.) o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji lakierni zlokalizowanej w Tychach przy ul. Strefowej 6. Do wniosku dołączono opracowanie pn: „Załącznik do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji lakierni eksploatowanej na terenie zakładu HUF Polska sp. z o.o. w Tychach przy ul. Strefowej 6", oraz „Analiza ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie instalacji do produkcji części samochodowych z mas plastycznych oraz ich montażu i lakierowania w celu określenia konieczności lub braku konieczności opracowania raportu początkowego" wykonane przez EkoNorm Pro sp. z o.o. sp.k. ul. Gallusa 12, 40–594 Katowice.
Do wniosku załączono potwierdzenie uiszczenia opłaty rejestracyjnej wymaganej na podstawie art. 210 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017r. poz. 519 t.j. z późn. zm.), w wysokości określonej w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. z 2014r. poz. 1183), dokonanej w dniu 11.07.2017r. w kwocie 1963,00 zł na rachunek Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w Warszawie oraz dowód wpłaty opłaty skarbowej wniesionej w dniu 11.07.2017r. na rachunek Urzędu Miasta Tychy, w kwocie 2011,00 zł, pobieranej zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2016r. poz. 1827 t.j. z późn. zm. – część III ust. 40 pkt 1) załącznika do ustawy.

Instalacja lakierni będąca przedmiotem wniosku kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska. Zgodnie z punktem 6 podpunkt 9 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska, jako całości (Dz. U. z 2014r. poz. 1169), kwalifikowana jest, jako „instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z zastosowaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie" i zaliczana jest do instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z § 3 ust. 1 pkt. 14) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016r., poz. 71 t.j.) instalacja lakierni stanowi „instalację do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z zastosowaniem rozpuszczalników organicznych, z wyłączeniem zmian tych instalacji polegających na wprowadzeniu do ciągu technologicznego kontenerowych urządzeń odzysku rozpuszczalników" i należy do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, dla których zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym w sprawach ochrony środowiska jest starosta, przy czym na podstawie art. 3 pkt 35) ustawy, przez starostę należy

rozumieć prezydenta miasta na prawach powiatu. W związku z powyższym uprawnienia organu środowiska przypadają Prezydentowi Miasta Tychy.

W dniu 09.11.2017r. przeprowadzono wizję w zakładzie, w celu weryfikacji informacji podanych we wniosku. W toku postępowania prowadzący instalację złożył wyjaśnienia do wniosku (pismo z dnia 09.08.2017r.) i dokonał korekty i uzupełnienia wniosku w zakresie:

a) wskazania parametru charakteryzującego skalę przedsięwzięcia tj. wielkości zużycia rozpuszczalnika (Mg/rok),
b) wskazanie pozwoleń sektorowych (wraz z korektą znaków decyzji) wygasających z chwilą uzyskania pozwolenia zintegrowanego,
c) zużycia surowców wykorzystywanych w procesie lakierowania w rozbiciu na podkłady, farby, utwardzacze, rozpuszczalniki,
d) lokalizacji źródeł emisji,
e) rocznej wielkości emisji ze źródeł podlegających pod standardy emisyjne oraz pozostałych źródeł nie podlegających pod standardy emisyjne,
f) rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku eksploatacji instalacji lakierni,
g) składu chemicznego i właściwości odpadów instalacyjnych,
h) odprowadzania ścieków do wód i do ziemi i oddziaływania ścieków na wody powierzchniowe.

Po uzupełnieniu wniosek spełniał wymagania formalne określone w art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska i zgodnie z art. 209 ustawy Prawo ochrony środowiska został przesłany pismem z dnia 22.08.2017r. do Ministerstwa Ochrony Środowiska wraz z potwierdzeniem wpłaty opłaty rejestracyjnej.

Zgodnie z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska organ zapewnił możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego. Stosownie do przepisu art. 33 ustawy z dnia 03 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2017r poz. 1405 t.j. z późn. zm.), Prezydent Miasta Tychy zamieścił „ogłoszenie o wszczęciu postępowania ..." w Biuletynie Informacji Publicznej i na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Tychy oraz przekazał ogłoszenie do HUF Polska sp. z o.o. w Tychach przy ul. Strefowej 6, z prośbą o zamieszczenie w miejscu lokalizacji instalacji. W wyznaczonym terminie 30 dni od ukazania się ogłoszenia, nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

Eksploatacja instalacji będzie źródłem emisji gazów i pyłów, odpadów i hałasu. Wobec powyższego zgodnie z art. 202 ust. 1 w związku z art. 181 ust. 1 pkt 2 i 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu ustalono warunki emisji na zasadach określonych dla pozwoleń cząstkowych (pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza, pozwolenia na wytwarzanie odpadów) oraz wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem.

Zgodnie z art. 224 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkości emisji dla tych rodzajów gazów i pyłów, które wprowadzane do powietrza powodują przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu albo 10% wartości odniesienia. Przedstawiona analiza uciążliwości zanieczyszczeń emitowanych ze źródeł emisji zorganizowanej wykazała, że dla wszystkich rozpatrywanych substancji spełnione są wymagania określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010r., Nr 16, poz. 87). Przekroczenie wielkości emisji z instalacji oraz wprowadzanie do powietrza innych substancji niż określone w rozporządzeniu może spowodować konieczność wstrzymania działalności powodującej naruszenie ustaleń decyzji zgodnie z art. 367 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska.

Roczne zużycie lotnych związków organicznych w zakładzie wynosi ok. 367,799 Mg/rok. W związku z powyższym proces powlekania prowadzony w lakierni, podlega pod obowiązek dotrzymywania standardów emisyjnych w zakresie lotnych związków organicznych i kwalifikuje się w pkt 11 tabeli 1 załącznika nr 10 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014r., poz.1546), jako inny rodzaj powlekania metali, tworzyw sztucznych, tkanin, włókien, folii lub papieru.

Zgodnie z załącznikiem j.w. ze względu na roczne zużycie LZO w procesie powlekania powyżej 15 Mg, standard emisyjny S_1 wynosi 75 mgC/m^3_u (w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny) dla procesów powlekania oraz 50 mgC/m^3_u (w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny) dla procesów suszenia. Standard emisyjny S_2 wynosi 20 %.

Jak wynika z przedstawionych we wniosku obliczeń, zużycie LZO w procesie czyszczenia powierzchni produktów kształtuje się na poziomie 1,8 Mg/rok. Stwierdza się zatem, że proces czyszczenia prowadzony na terenie zakładu, nie podlega pod obowiązek dotrzymywania standardów emisyjnych w zakresie lotnych związków organicznych.

Przy ustalaniu emisji pominięto emitory E5_m, E16_PP3 oraz E3_PP3. Emitor E5_m stanowi odciąg znad pomieszczenia przygotowania powierzchni – preparaty stosowane w pomieszczeniu przygotowania powierzchni nie zawierają w swoim składzie substancji posiadających wartości odniesienia (propanol-2-ol i 2-butyksoetanol), w związku z powyższym zostały pominięte w analizie poziomów stężeń substancji w powietrzu. Preparaty stosowane w pomieszczeniu myjki (E16_PP3) nie zawierają w swoim składzie substancji posiadających wartości odniesienia, w związku z czym zostały pominięte w analizie poziomów stężeń substancji w powietrzu.
W skład lakierni automatycznej PP3 wchodzi szlamownia, która wyposażona jest jedynie w wentylację grawitacyjną (E3_PP3). Emisja zanieczyszczeń z tego obszaru traktowana jest jako emisja niezorganizowana. Zgodnie z obowiązującymi przepisami, emisja ta nie wymaga pozwolenia na emisję, ani zgłoszenia.
Na terenie zakładu eksploatowane są także inne instalacje, niebędące przedmiotem niniejszego pozwolenia. Źródła emisji tych instalacji wprowadzają do powietrza tożsame substancje co emitowane z instalacji lakierni wymagającej pozwolenia zintegrowanego, w związku z czym zostały uwzględnione w analizie rozprzestrzeniania substancji w powietrzu.
Przeprowadzone obliczenia (uwzględniające wszystkie źródła emisji zlokalizowane na terenie zakładu) wykazały, że emisja substancji z instalacji eksploatowanych przez zakład HUF Polska sp. z o.o. w Tychach, nie będzie powodować ponadnormatywnego oddziaływania na jakość powietrza poza terenem zakładu. Ponieważ zgodnie z aktualnym stanem jakości powietrza na terenie Aglomeracji Górnośląskiej występuje przekroczenie dopuszczalnych poziomów pyłu zawieszonego PM2,5 w powietrzu, substancji tej nie analizowano pod kątem dotrzymania wartości dyspozycyjnych, gdyż te, z uwagi na przekroczenia tła wynoszą 0. Nie mniej jednak, jak wykazały obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu stężenie średnie odniesione do okresu roku wynosi 2,507 $\mu g/m^3$, co stanowi 10,028% wartości stężenia dopuszczalnego odniesionego do okresu roku obowiązującego do 31.12.2019r. oraz ok 12,535% stężenia dopuszczalnego odniesionego do okresu roku obowiązującego od 01.01.2020r. Nie są to zatem stężenia, które powodowałby ponadnormatywne oddziaływania.
Ponadto stężenia pyłu zawieszonego PM 2,5 powodowane przez zakład ujęte są w całości, w aktualnym stanie jakości powietrza – wszystkie źródła są źródłami istniejącymi, a w niniejszym opracowaniu nie wprowadza się żadnych nowych źródeł emisji pyłu.

Zakres, metodyka oraz sposób wykonywania pomiarów wielkości emisji i ewidencjonowania przeprowadzonych pomiarów, zostały określone w pozwoleniu zgodnie z przepisami zawartymi w:

- rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014, poz.1542),
- rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. z 2008r. Nr 215, poz. 1366),

Zgodnie z zapisami § 7 ust. 1 rozporządzenia z dnia 30 października 2014r., ciągłe lub okresowe pomiary emisji do powietrza lotnych związków organicznych (LZO), prowadzi się dla instalacji określonych w przepisach wydanych na podstawie art. 146 ust. 3 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w których są używane rozpuszczalniki organiczne, jeżeli spełnienie wymagań określonych w tych przepisach wymaga stosowania urządzeń ograniczających wielkość emisji LZO.
Zgodnie z zapisami § 7 ust. 4 rozporządzenia j.w., okresowe pomiary emisji LZO do powietrza prowadzi się raz na rok. Z zapisu tego wynika obowiązek wykonywania okresowych pomiarów emisji LZO dla emitorów E1_a oraz E1_PP3, w których termicznej redukcji ulega emisja z procesu powlekania i suszenia. Ponadto zgodnie z wnioskiem prowadzącego instalację obowiązkiem pomiarowym objęto emitory: E1_m, E2_m, E3_m, E4_m.
Na podstawie § 7 pkt 3) rozporządzenia z dnia 19 listopada 2008r. wyniki pomiarów należy przedkładać w terminie 30 dni od daty zakończenia pomiaru.
Zgodnie z art. 273 ust. 1 pkt 1 w związku z art. 275 ustawy Prawo ochrony środowiska prowadzący instalację zobowiązany jest do wnoszenia opłat za gospodarcze korzystanie ze środowiska. Wyżej wymienione opłaty, podmiot korzystający ze środowiska ustala we własnym zakresie i wnosi na rachunek właściwego Urzędu Marszałkowskiego (art. 284 ustawy).

Zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska, w przypadku gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodującej ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego powinien zawierać m. in. raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami. W celu określenia konieczności lub braku konieczności opracowania raportu początkowego dla instalacji

wymagającej pozwolenia zintegrowanego, przedłożono dokumentację pn.: „Analiza ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie instalacji do produkcji części samochodowych z mas plastycznych oraz ich montażu i lakierowania w celu określenia konieczności lub braku konieczności opracowania raportu początkowego". W opracowaniu przedstawiono wyniki przeprowadzonej w maju 2016 roku oceny stanu gleby i wód gruntowych. Przeprowadzone badania środowiska gruntowo – wodnego na terenie zakładu HUF Polska sp. z o.o. zostały wykonane w 5 otworach badawczych na głębokości 0-0,2 m i głębokości 0,2-2 m. W trakcie pobierania próbek, wody gruntowej nie stwierdzono. Oceny stanu gruntu dokonano na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 września 2002r. w sprawie standardów jakości gleby oraz standardów jakości ziemi (Dz. U. Nr 165 poz. 1359), które obowiązywało do czasu wydania rozporządzenia w sprawie oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi na podstawie art. 101a ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska. Analiza wyników badań gruntu wskazała na brak zanieczyszczenia gruntów substancjami powodującymi ryzyko. Otrzymane wyniki nie wskazały przekroczena wartości granicznych w gruntach klasy C - tereny przemysłowe, użytki kopalne oraz tereny komunikacyjne (zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi w gruntach grupy IV).
Analiza ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie instalacji obejmowała:

- zidentyfikowanie surowców i substancji stosowanych w instalacji oraz produktów i odpadów mogących stanowić ryzyko dla środowiska wodnego i gruntowego,
- ocenę możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych z uwagi na właściwości fizyczne i chemiczne oraz mechanizm oddziaływania na środowisko,
- ocenę ryzyka uwolnienia się substancji stwarzających ryzyko, z uwzględnieniem stosowanych zabezpieczeń.

W wyniku przeprowadzonej analizy wykazano, że sposób postępowania oraz stosowane zabezpiecznie w zakładzie są wystarczające i minimalizują w wymaganym stopniu ryzyko zanieczyszczenia gruntów i wód gruntowych substancjami stwarzającymi zagrożenie.
W wyjaśnieniach dotyczących rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, przedstawionych na stronie internetowej Ministerstwa Ochrony Środowiska (www.ippc.mos.gov.pl), w punkcie „Analiza konieczności sporządzenia raportu początkowego" wskazano na Komunikat Komisji – Wskazówki Komisji Europejskiej dotyczące opracowania sprawozdań bazowych na podstawie art. 22. ust. 2 dyrektywy 2010/75/UE w sprawie awarii przemysłowych. W dokumencie tym, w punkcie 5.3. pt. Ocena możliwości zanieczyszczenia danego terenu, wskazano, że w przypadku, gdy ewidentne jest, że z uwagi na ilości substancji stwarzających zagrożenie stosowanych, produkowanych lub uwalnianych w instalacji lub z uwagi na właściwości gleby i wód podziemnych występujących na terenie nie ma znaczącej możliwości skażenia gleby lub wód podziemnych, jak również w przypadku istniejących instalacji, w których przyjęto środki uniemożliwiające praktycznie wystąpienie skażenia gleby lub wód podziemnych, sprawozdanie bazowe nie jest wymagane.
Przedstawione w opracowaniu ryzyko zostało obniżone w stopniu pozwalającym na jego określenie jako „pomijalne = brak ryzyka", czyli dla instalacji lakierni brak jest ryzyka zanieczyszczenia gleb, ziemi i wód podziemnych, co zostało osiągnięte poprzez zastosowanie środków technicznych i organizacyjnych uniemożliwiających wystąpienie takiego zanieczyszczenia. W związku z powyższym z uwagi na wykazany brak ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, odstąpiono od obowiązku sporządzania raportu początkowego oraz nie określono obowiązku prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko stosowanymi na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji, ani sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami i pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych. Niemniej jednak, biorąc pod uwagę, że wskazane wyżej wskazówki Komisji Europejskiej dotyczące opracowywania sprawozdań bazowych na podstawie art. 22 ust. 2 dyrektywy 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, nie stanowią wiążącej prawnie interpretacji tej dyrektywy, w przypadku dokonania w przyszłości zmian w działalności prowadzonej na terenie instalacji, a w związku z tym koniecznością aktualizacji pozwolenia zintegrowanego, koniecznym będzie przeprowadzenie ponownej oceny potrzeby przygotowania sprawozdania bazowego.

We wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego przeanalizowano wpływ instalacji na środowisko akustyczne terenów podlegających ochronie przed hałasem. W obliczeniach emisji hałasu uwzględniono instalację lakierni oraz wszystkie źródła emisji hałasu z zakładu, w tym źródła mobilne, poruszające się po terenie zakładu (transport samochodowy).
Najbliższe tereny podlegające przepisom ochrony przed hałasem, ustalone na podstawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego zatwierdzonego uchwałą nr XXXVI/744/13

Rady Miasta Tychy z dnia 28 listopada 2013r. w sprawie zmiany miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego dla obszaru położonego w rejonie ulic Cielmickiej, Towarowej i Strefowej w Tychach, zlokalizowane są w odległości ok. 300 m, w kierunku północno – zachodnim od zakładu i stanowią tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej. Jak wynika z wniosku oraz przeprowadzonej analizy wpływu zakładu na stan klimatu akustycznego, eksploatacja instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. W pozwoleniu zintegrowanym, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy Prawo ochrony środowiska, ustalono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem w odniesieniu do terenów podlegających ochronie przed hałasem oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby.
W pozwoleniu nie zwarto zapisów dotyczących lokalizacji punktów pomiarowych, gdyż punkty te należy każdorazowo, przy wykonywaniu pomiarów emisji hałasu, lokalizować tak, aby spełniały warunki wynikające z metodyki referencyjnej opisanej w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542).

Stosownie do art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym określono warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami na zasadach określonych w przepisach ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2016r. poz. 1987 t.j. z późn. zm.). Klasyfikacja wytwarzanych odpadów została dokonana zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014r. poz. 1923). W pozwoleniu określono rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku z uwzględnieniem podstawowego składu chemicznego i właściwości, źródła lub miejsce powstawania odpadów, opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów, miejsce i spsób magazynowania oraz monitoring wytwarzanych odpadów.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016r. poz. 138), Huf Polska sp. z o.o. w Tychach nie kwalifikuje się do grupy zakładów o zwiększonym ryzyku lub o dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej. Wobec powyższego w niniejszej decyzji określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczeniu skutków awarii oraz nałożono na prowadzącego instalacje obowiązek informowania Państwowej Straży Pożarnej i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach o wystąpieniu awarii. Obowiązek ochrony środowiska przed awariami realizowany jest na podstawie wewnętrznych uregulowań.

Eksploatacja instalacji w warunkach pracy innych niż normalna eksploatacja instalacji może wystąpić w trakcie rozruchu instalacji spowodowanej przerwą w dostawie prądu. Nie przewiduje się wariantowej pracy instalacji do lakierowania. Warunki pracy odbiegające od normalnych mogą wystąpić wyłącznie podczas awarii urządzeń, co pociąga za sobą wstrzymanie produkcji na czas jej usunięcia. Włączenie bądź wyłączenie urządzeń nie wpływa na zwiększenie emisji w porównaniu z normalną pracą. W pozwoleniu nie określono innych parametrów emisi zanieczyszczeń w fazie rozruchu, niż parametry określone dla normalnego funkcjonowania instalacji.
W decyzji określono zakres i sposób monitorowania wielkości emisji na warunkach określonych w obowiązujących przepisach. Pomiary wielkości emisji lub warunków korzystania ze środowiska winny być prowadzone zgodnie z art. 147a ustawy Prawo ochrony środowiska, przez akredytowane laboratorium w rozumieniu ustawy z dnia 30 sierpnia 2002r. o systemie oceny zgodności, lub certyfikowane jednostki badawcze, o których mowa w ustawie z dnia 25 lutego 2011r. o substancjach chemicznych i ich mieszaninach, lub własne laboratorium, pod warunkiem, że laboratorium to jest objęte systemem zarządzania jakością lub jest zapewniony automatyczny pobór prób przy użyciu próbobierni objętej nadzorem metrologicznym.

Zgodnie z art. 211 ust. 11 w związku z art. 204 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, przeprowadzono ocenę i porównanie stosowanej technologii z Najlepszą Dostępną Techniką. Konkluzje BAT dla instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, nie zostały opublikowane w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, w związku z czym analizę oparto na dostępnych dokumentach referencyjnych na temat najlepszych dostępnych technik obróbki powierzchniowej z użyciem rozpuszczalników organicznych oraz obróbki powierzchniowej metali i tworzyw sztucznych. Przeprowadzona analiza wykazała, że stosowana technologia spełnia wymagania wynikające z dokumentów referencyjnych w zakresie Najlepszych Dostępnych Technik dla branży obróbki powierzchniowej metali i tworzyw sztucznych w zakresie:

a) zarządzania środowiskiem – Huf Polska sp. z o.o. posiada wdrożony i certyfikowany system Zarzadzania Środowiskowego ISO 14001:2015, ISO TS 16949 Zarzadzanie Jakością w motoryzacji oraz ISO 27001 Bezpieczeństwo Informacji,
b) zapobiegania nieplanowanemu uwalnianiu/emisji – każda z lakierni rozmieszczona jest na właściwej kubaturowo powierzchni zapewniającej bezpieczne jej użytkowanie. Ponadto:
   - zidentyfikowane są obszary o zwiększonym ryzyku powstania wycieku. Są to mieszalnie lakierów. Wszystkie produkty lakiernicze (podkład, baza, utwardzacz) są umieszczone na wannach wychwytowych. Pomieszczenia mieszalni wyposażone są w czujniki odpowiednio skalibrowane, które sygnalizują wyciek substancji. Pomieszczenia nie są skanalizowane co zabezpiecza przed dostaniem się wycieku do kanalizacji. Ewentualne wycieki są usuwane sorbentem (maty i rękawy sorpcyjne),
   - wejście do kabin lakierniczych, mieszalni jest zabezpieczone podwójnymi drzwiami,
   - przewody wentylacyjne są uszczelnione, w celu ograniczenia emisji niezorganizowanej,
   - magazynowanie substancji odbywa się w przystosowanym do tego magazynie. Jest to pomieszczenie zamykane, wyposażone w zmywalną i szczelną posadzkę oraz czujniki wycieku substancji. Pomieszczenie jest wentylowane (wentylacja awaryjna załączana jest automatyczne w chwili wycieku). Pomieszczenie jest klimatyzowane.

   Zakład posiada opracowane plany awaryjne i procedury postępowania na wypadek wystąpienia sytuacji awaryjnych, a pracownicy posiadają przydzielone zakres zadań i odpowiedzialności na wypadek wystąpienia takich sytuacji,
c) przechowywania substancji chemicznych i odpadów – magazynowanie preparatów i substancji stosowanych w instalacji odbywa się w odrębnym pomieszczeniu – magazynie farb i lakierów. Pomieszczenie to posiada szczelną posadzkę i jest wyposażone w wentylację mechaniczną oraz klimatyzację. Wszelkie preparaty przechowywane są w odpowiednich pojemnikach (IBC, beczki), zapewniających bezpieczne magazynowanie. Pomieszczenie jest dostępne wyłącznie dla wyznaczonych pracowników. Pomieszczenie posiada detektory oparów. Zużyte rozpuszczalniki i lakiery stanowiące odpad magazynowane są w oznakowanych, szczelnych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym w magazynie odpadów niebezpiecznych,
d) budowy i działania zakładu – operacje lakiernicze na lakierniach automatycznych wykonywane są całkowicie automatycznie za pomocą robotów lakierniczych. Jedynie załadunek i rozładunek części odbywa się ręcznie. Mieszanie i dozowanie odbywa się w pełni automatycznie. Pracownik lakierni każdorazowo programuje proces (wydatki) w oparciu o rodzaj części do lakierowania i parametry lakieru. Pracownicy nadzorujący prawidłową pracę maszyn i urządzeń, są przeszkoleni. Wszystkie elementy instalacji są poddawane bieżącym przeglądom i konserwacji, co ma kluczowe znaczenie dla prawidłowej pracy instalacji i jakości produktu,
e) monitoringu – zakład raz do roku wykonuje pomiary w zakresie LZO w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny ze wszystkich emitorów odprowadzających LZO z procesów nakładania i suszenia powłoki. Wykonywane pomiary nie wykazują przekroczeń dopuszczalnych stężeń LZO. Zakład na bieżąco prowadzi monitoring zużycia rozpuszczalników i ilości wytwarzanych odpadów. Bilanse te wykorzystywane są w analizach porównawczych stanowiących element zarządzania środowiskowego, których celem jest stała poprawa funkcjonowania instalacji. Wszystkie urządzenia w instalacji poddawane są systematycznym przeglądom i konserwacjom. Zużyte urządzenia lub ich elementy są niezwłocznie wymieniane na nowe a wszelkie usterki na bieżąco usuwane. W przypadku wymiany całego urządzenia na nowe jego parametry pracy są takie same jak urządzenia wymienianego.

Ponadto Zakład spełnia wymagania wynikające z dokumentów referencyjnych w zakresie Najlepszych Dostępnych Technik w zakresie:
a) gospodarki wodnej – na wszystkich trzech lakierniach zainstalowano ściany wodne wychwytujące cząstki stałe lakierów. Używana woda krąży w obiegu zamkniętym. Zanieczyszczona woda trafia do szlamowni (oddzielne dla każdej lakierni), w której odbywa się proces koagulacji. Powstały szlam dodatkowo jest odwadniany, a powstała woda trafia z powrotem do układu (na ściany wodne). Woda wymieniana jest w wannach procesowych dwa razy w roku i przekazywana jako odpad. Zastosowano obieg zamknięty wody w procesie mycia części przed lakierowaniem (myjka power wash) – stosowane płukanie wyłącznie na lakierni PP3. Części przed procesem lakierowania są: odmuchiwane powietrzem w celu usunięcia zanieczyszczeń pyłowych, myte (wyłącznie PP3),
b) redukcji, ponownego wykorzystania oraz recyklingu wody płucznej oraz surowców – oszczędność wody, ograniczenie jej zużycia następuje w procesach pomocniczych:
   - czyszczenie elementów przed lakierowaniem (myjka power wash) w lakierni PP3,

- zastosowanie obiegu zamkniętego na ścianach wodnych w kabinach malarskich (dotyczy wszystkich trzech linii lakierniczych),
- zawracanie wody z odsączenia szlamu pokoagulacyjnego do wanien procesowych (ściany wodne).

W instalacji prowadzi się racjonalną gospodarkę wodną, nie zużywa się więcej wody niż wymaga tego dany proces. Zużycie wody w instalacji jest na bieżąco monitorowane,

c) zarządzania energią – w zakładzie stosuje się szereg rozwiązań mających na celu ograniczanie zużywanej energii, w tym: uwzględnienie maksymalnej energooszczędności instalacji na etapie projektowym, odpowiednie utrzymanie stanu technicznego instalacji, dostosowanie urządzeń do produkcji i prowadzonych procesów, stosowanie napędów regulowanej prędkości obrotowej, wyłączanie maszyn i urządzeń kiedy nie są wykorzystywane, stałe polepszanie praktyk konserwacyjnych. Wszystkie maszyny i urządzenia wykorzystywane w instalacji poddawane są systematycznym przeglądom i konfigurowane do optymalnych parametrów celem ich właściwej pracy. Objętości odciąganych gazów do instalacji redukcji LZO oraz stężenia tych rozpuszczalników w gazach utrzymywane są na właściwym poziomie, określonym przez dostawcę urządzenia dopalającego. Załoga posiada odpowiednie przeszkolenie w zakresie użytkowania urządzeń, co pozwala na ich właściwą pracę i pobór prądu na optymalnym poziomie. W procesach technologicznych w lakierniach wykorzystywana jest instalacja sprężonego powietrza. Wyposażona jest ona w nadrzędny system sterowania zapewniający optymalne wykorzystywanie wszystkich jednostek wytwórczych. Część agregatów została wyposażona w system odzysku ciepła. Zastosowane silniki posiadają klasę efektywności energetycznej IE3 oraz falowniki,

d) gospodarki surowcami – w instalacji ogranicza się stosowanie substancji o największym wpływie na środowisko. Lakiery bazowe stanowią wyłącznie farby wodne o mniejszej uciążliwości na środowisko. Zmiana surowców czy dostawców poprzedza wnikliwą analizę kart charakterystyki surowca planowanego do wprowadzenia. Na terenie zakładu funkcjonuje procedura dotycząca postępowania z substancjami chemicznymi, która zawiera zapis o analizie zagrożeń planowanej do wprowadzenia nowej substancji.

Ograniczenie ilości zużywanych surowców osiąga się poprzez stosowanie automatycznych systemów mieszania. Racjonalne zużycie lakierów i innych środków lakierniczych (dodatki, utwardzacza itp.) osiąga się poprzez stosowanie automatycznego nanoszenia powłok w szczelnych komorach lakierniczych. Na lakierniach automatycznych (PP2 i PP3) wykorzystuje się automaty lakiernicze (roboty) i w pełni automatyczne linie transportowe pozwalające na bardzo precyzyjne nanoszenie powłok i minimalne ich straty. Instalacja należy do jednych z najnowszych technologii i zapewnia pełne zużycie surowców, krótki okres suszenia i niską emisję lotnych związków organicznych,

e) suszenia/utwardzania – w procesach zastosowano takie rozwiązania, które zapewnią minimalizację emisji rozpuszczalników i zużycia energii oraz maksymalizację efektywności wykorzystania surowców. Ograniczenie zużycia rozpuszczalników odbywa się poprzez stosowanie lakierów o wysokiej zawartości części stałych. Stosowane lakiery nie zawierają w swym składzie ołowiu. Spełnianie wymagań BAT odnoszących się do zorganizowanej i niezorganizowanej emisji lotnych związków organicznych, realizowane jest poprzez stosowanie oczyszczania gazów odlotowych znad obszarów nakładania i suszenia powłok lakierniczych w instalacji do redukcji LZO (dotyczy lakierni automatycznych PP2 i PP3). Cała instalacja lakiernicza jest hermetyczna,

f) oszczędnej gospodarki surowcami i ograniczenie emisji rozpuszczalników – większość operacji w instalacji odbywa się w sposób zautomatyzowany – płukanie, suszenie, powlekanie, suszenie i wygrzewanie, a także mieszanie i dozowanie surowców. Racjonalne zużycie lakierów i pokryć osiąga się poprzez stosowanie automatycznego nanoszenia powłok w szczelnych komorach lakierniczych. Wykorzystuje się roboty z dyszami lakierniczymi i automatyczne linie przesuwania i odwracania zawieszek z elementami pozwalające na bardzo precyzyjne nanoszenie powłok i minimalne ich straty. Wyjątek stanowi lakiernia ręczna gdzie procesy nakładania wykonywane są ręcznie przez lakiernika. Do czyszczenia elementów instalacji nie stosuje się preparatów zawierających rozpuszczalniki organiczne (za wyjątkiem procesu przepłukiwania układów lakierniczych). Płukanie układów lakierniczych odbywa się automatycznie,

g) wykorzystania mniej niebezpiecznych substancji (zamienniki) – w procesach nanoszenia powłok lakierniczych używane są lakiery bazowe wodorozcieńczalne o zawartości LZO do 28%. Większe stężenia LZO mają tylko lakiery bezbarwne. W instalacji nie stosuje się rozpuszczalników, którym przypisane są właściwości powodujące zagrożenie życia i zdrowia, toksyczne, niebezpieczne dla środowiska, stwarzajace zagrożenie dla warstwy ozonowej.

W procesach stosuje się techniki ograniczające emisję niezorganizowaną (hermetyzacja i automatyzacja procesów) oraz emisję zorganizowaną (instalacja do redukcji LZO), co jest zgodne z najlepszą dostępną techniką,

h) emisji do atmosfery i utylizacji gazów odlotowych – w ramach instalacji eksploatowane są urządzenia oczyszczające (dopalacze termiczne) obciążane zanieczyszczeniami gazowymi z procesów lakierowania i suszenia (PP2 oraz PP3). Lakiernia PP1 (ręczna) nie jest wyposażona w urządzenia oczyszczające. Ciepło odpadowe wytwarzane w dopalaczu jest wykorzystywane do ogrzewania strumienia gazów wprowadzanych do dopalacza. Wszystkie miejsca, z których usuwa się gazy są hermetyczne, co znacząco ogranicza objętość gazów, jaką należy usuwać. Zainstalowane w zakładzie suszarki są właściwie uszczelnione i izolowane celem minimalizacji strat ciepła. Objętość usuwanych gazów z miejsc wykorzystywania rozpuszczalników utrzymywana jest na odpowiednim poziomie zapewniającym właściwe warunki pracy i bezpieczeństwo. Objętość gazów odciągana do instalacji adsorpcyjno – katalitycznej utrzymywana jest na optymalnym poziomie określonym przez dostawcę urządzenia,

i) odzysku materiałów i gospodarki odpadami – racjonalne zużycie lakierów osiąga się poprzez stosowanie automatycznego nanoszenia powłok w szczelnych komorach lakierniczych (PP2 i PP3). Wykorzystuje się roboty z dyszami lakierniczymi i automatyczne linie przesuwania i odwracania detali pozwalające na precyzyjne nanoszenie powłok i minimalne ich straty. Instalacja należy do jednych z najnowszych technologii i zapewnia pełne zużycie surowców, krótki okres suszenia i niską emisję lotnych związków organicznych.
Zakład na bieżąco prowadzi monitoring zużycia produktów lakierniczych i ilości wytwarzanych odpadów. Bilanse te wykorzystywane są w analizach porównawczych stanowiących element zarządzania środowiskowego, których celem jest stała poprawa funkcjonowania instalacji. Powstające w instalacji odpady zawierające rozpuszczalniki przekazywane są odbiorcom zewnętrznym celem ich odzysku. Pojemniki stosowane w zakładzie mogą być wykorzystywane wielokrotnie a w przypadku ich zużycia przekazywane są jako odpad do recyklingu. W zakładzie stosuje się lakiery bazowe wodorozcieńczalne. Ilości powstających odpadów ogranicza się poprzez właściwe prowadzoną gospodarkę surowcami oraz ograniczanie ich strat. Odpady lakierów i rozpuszczalników przekazuje się firmom zewnętrznym celem odzysku rozpuszczalników a pojemniki stosowane w zakładzie są wielokrotnego użytku, które po zużyciu przekazuje się jako odpad celem ich recyklingu,

j) hałasu – wszystkie znaczące źródła hałasu są zidentyfikowane a ich parametry są określone i znane. Zakład nie jest zakładem powodującym znaczące oddziaływanie akustyczne na najbliższych terenach chronionych akustycznie,

k) ochrony wód gruntowych i gleby – w celu zapobiegania emisji do wód i do gleby w zakładzie stosowanych jest szereg rozwiązań, obejmujących m.in.: szczelne powierzchnie w miejscach przechowywania i transportu materiałów mogących mieć negatywny wpływ na środowisko wodne, uszczelnienia miejsc potencjalnego przedostania się substancji do kanalizacji, odpowiednie zabezpieczenie zbiorników magazynowych zlokalizowanych w wyznaczonych i na bieżąco kontrolowanych miejscach, zidentyfikowanie wszystkich potencjalnych dróg przypadkowego przedostawania się substancji do środowiska i ich bieżąca kontrola, także pod kątem prawidłowego funkcjonowania zabezpieczeń, opracowane plany awaryjne określające procedury postępowania na wypadek wystąpienia sytuacji awaryjnych oraz zakres obowiązków i odpowiedzialności poszczególnych osób, magazynowanie substancji w ilościach zapewniających bieżące potrzeby produkcyjne, przechowywanie zużytych środków lakierniczych stanowiących odpad w szczelnych pojemnikach w wydzielonych i odpowiednio oznakowanych miejscach, właściwie prowadzoną gospodarkę surowcową oraz wodno-ściekową (oszczędność wody, obiegi zamknięte).

Przeprowadzona analiza wykazała, że zastosowane w HUF Polska sp. z o.o. rozwiązania techniczne, organizacyjne i sposób prowadzenia instalacji zapewniają spełnienie wymagań najlepszych dostępnych technik, a także osiąganie wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

W dziale VIII pozwolenia, zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska określono sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska.
Stosownie do art. 188 ustawy Prawo ochrony środowiska, decyzja niniejsza została wydana na czas nieoznaczony.

Na podstawie art. 193 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska stwierdzono wygaśnięcie pozwolenia na wprowadzenie gazów i pyłów do powietrza udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Tychy z dnia 14.01.2015r. (znak: IKO.6225.1.2015.AŻP z późn. zm.) oraz pozwolenia na wytwarzanie odpadów udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Tychy nr 20/2016 z dnia 10.06.2016r. (znak:

IKO.6221.6.2016.EO) w części dotyczącej instalacji lakierni będącej przedmiotem niniejszego pozwolenia. Prowadzący instalację zobowiązany będzie do aktualizacji zapisów pozwolenia na wytwarzanie odpadów i ograniczenia jej zapisów do pozwolenia na wytwarzania odpadów powstających w instalcji do produkcji części z tworzyw sztucznych z użyciem wtryskarek oraz montażu podzespołów na urządzeniach pneumatyczno – mechanicznych.

Pismem z dnia 03.01.2018r. prowadzący instalację został powiadomiony o zakończeniu postępowania dowodowego i zebraniu materiałów dokumentów i dowodów w sprawie oraz możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 38 ustawy z dnia 03 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko, obwieszczenie o wydaniu decyzji i możliwości zapoznania się z jej treścią, zostało zamieszczone na tablicy ogłoszeń Urzędu i na stronie Biuletynu Informacji Publicznej Urzędu Miasta Tychy pod adresem: www.bip.umtychy.pl w zakładce zamierzenia władzy–środowisko–pozwolenia zintegrowane oraz przekazane do HUF Polska sp. z o.o. z prośbą o zamieszczenie w miejscu lokalizacji instalacji.

Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskiem strony, przy zachowaniu przepisów szczególnych. W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.

Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje stronom prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Katowicach, za pośrednictwem Prezydenta Miasta Tychy, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

Zgodnie z art. 57 § 5 pkt 2 Kpa, termin uważa się za zachowany, jeżeli przed jego upływem pismo zostało nadane w polskiej placówce pocztowej operatora wyznaczonego w rozumieniu ustawy z dnia 23.11.2012r. Prawo pocztowe.

z up. PREZYDENTA MIASTA
mgr Anna Warzecha
NACZELNIK
Wydziału Komunalnego, Ochrony Środowiska i Rolnictwa

Otrzymują:
1. HUF Polska sp. z o.o.
   ul. Strefowa 6, 43-100 Tychy
2. Ministerstwo Środowiska
   Departament Instrumentów Środowiskowych
   ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa (ePuap)
3. Marszałek Województwa Śląskiego
   ul. Ligonia 46, 40-037 Katowice (ePuap)
4. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
   ul. Wita Stwosza 2, 40-036 Katowice (ePuap)
5. IKO a/a

ADWOKAT
Dominik Urbanik